S-39® PÂTE À ÉTAMER CUIVRE

PÂTE À ÉTAMER UNIVERSELLE SANS ACIDE ET SANS PLOMB AVEC CERTIFICAT KIWA À BASE D'ÉTAIN/ARGENT EN POUDRE





DESCRIPTION DU PRODUIT
Pâte à étamer universelle sans acide et sans plomb avec certificat KIWA à base d'étain/argent en poudre.

DOMAINE D'APPLICATION
Pour le soudage tendre de conduites d'eau (potable), de CC et de gaz en cuivre en combinaison avec des raccords en cuivre ou en laiton (diamètres jusqu'à 54 mm).

PROPRIÉTÉS
· Certificat KIWA
· Sans plomb
· Anti-corrosion
· 100 % rinçable à l'eau
· Soluble à l'eau
· Action nettoyante puissante
· Plage de température maximale 300°C
· Bon pouvoir humidifiant
· 97 % étain / 3 % argent
· Sans acide
· Gris
· Pâte

LABELS DE QUALITÉ/STANDARDS
KIWA: Décapants et pâtes à étamer pour le soudage tendre de raccords capillaires. Certificat K6077 à base de BRL K624.
EN 29454-1 / 3.1.1.C: Décapants pour soudage tendre.
EN ISO 3677: Métaux d'apport pour brasage tendre et fort, S-Sn97Ag3.
EN-29453: Métaux pour soudage tendre, composition chimique et formes - nombre d'alliage 702

PRÉPARATION
Pré-traitement des surfaces: Bien poncer et nettoyer le bout du tube et l'intérieur du raccord (éclat métallique) avec de la fibre abrasive Griffon et le goupillon Griffon.
Outillage: Chalumeau
Métal d'apport soudure tendre étain/argent ou étain/cuivre sans plomb
Fibre abrasive
Coupe-tube
Goupillon
Ébarbeur
Bouclier thermique
Brosse
Chiffon

MISE EN OEUVRE
Mode d'emploi:
1. Observer toujours les consignes officielles éventuellement applicables.
2. Bien brasser la pâte avant utilisation.
3. Appliquer le flux uniformément sur le bout du tube et le raccord à l'aide de la brosse. Éviter toute utilisation excessive du flux.
4. Assembler le raccord (utilisez uniquement des parties bien ajustées).
5. Chauffer le raccord de façon uniforme jusqu'à ce que la soudure puisse couler dans le raccord. Éviter de surchauffer le flux (risque de mauvais écoulement de la soudure). La température de soudage correcte est atteinte au moment où la couleur grise change en une couleur argentée brillante.
6. Ajouter la quantité correcte de soudure. Laissez la soudure fondre sur le joint et non dans la flamme. Remplir entièrement le joint.
7. Laisser le raccord refroidir à l'air.
8. Éliminer soigneusement les restes de flux avec de l'eau ou un chiffon humide.
Taches/restes: Immédiatement éliminer les taches avec de l'eau.
Points d'attention: Le raccord à recouvrement ou tubulaire peut avoir un chevauchement maximal équivalant à 5 fois l'épaisseur du matériau à raccorder. La tolérance préconisée des largeurs de fissure est de 0,1 - 0,3 mm. Utiliser le bouclier thermique Griffon pour protéger notamment murs, carreaux, papier peint, peinture et plâtre.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES
Matière première de base: Mélange de sels dans de l'eau et étain/argent en poudre
Couleur: Gris
Viscosité: Ca. 100000 mPa.s.
Densité: Ca. 2.8 g/cm^3
Valeur pH: Ca. 5
Trajet de fusion: Ca. 221°C à 224°C

CONDITIONS DE STOCKAGE
Au moins 24 mois. Conservation limitée après ouverture. Conserver dans un emballage bien fermé dans un endroit sec, frais et à l'abri du gel.

1230649 20150710